

AU ~~11~~
公開実用 昭和59-149070

31 Int. Cl.³
G 01 R 31.02
1/04

識別記号

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開実用新案公報 (U)
⑪ 実用新案出願公開
⑫ 公開実用新案公報 (U)
⑬ 公開 昭和59年(1984)10月5日
⑭ 審査請求 未請求

(全 頁)

44印形配線板の布線試験装置

21 実 品 昭58-42853
22 出 願 昭58(1983)3月25日
23 考 案 著 水野上晃

東京都港区芝五丁目33番1号
本電気株式会社内
登出願人 日本電気株式会社
東京都港区芝5丁目33番1号
代理 人 弁理士 内原晋

3. 考案の詳細な説明

本考案は導体パターンのプリッジ、ショート等を検査する印刷配線板の布線試験装置に関し、特に一定格子の交点上に検査プローブを配置した汎用型布線試験機を使用する場合の布線試験装置に関する。 5

印刷配線板上の導体パターンの布線試験を行う手段としては、(1)個々の印刷配線板に対し個別に設計される専用布線ヘッドブロックを用いる場合と、(2)一定格子の交点上に検査プローブを配置した汎用布線ヘッドを用いる場合に大別される。 10

しかし、前者の専用布線ヘッドを用いるものは、検査の必要箇所は完全に検査ができる代りに、布線ヘッド製作の工数がかかるため、大量生産品にのみ、適用が限られるという欠点があった。 15

一方、後者の汎用布線ヘッドを用いるものは、布線ヘッド製作の工数が僅かで済むが、検査箇所が一定の格子の交点上に限られ格子の交点上に位置しない被検査ランドが多い印刷配線板については、検査率が低下する欠点があった。そこですべ 20

ての印刷配線板について、高価な布線ヘッドを逐一製作せずに、共用の検査ヘッドにより、検査必要箇所のみを検査する従来手段が知られている。

第1図(a), (b)は前述従来手段の構成の説明図である。第1図(a)に示すように絶縁板上の一定格子の交点上に検査プローブを突出して設置した布線ヘッド8と被検査の印刷配線板6との間に、中継板7を配備させている。次に印刷配線板6の仮想格子の交点上に位置して設けたランドパターンの中で、布線検査を必要とするランドスルホール1aには直接布線ヘッド8の検査プローブ5が接触するよう中継板7の同位置に貫通孔4を設け、かつ検査の不要な格子の交点上のランドスルホール1bには、検査プローブ5が接触しないように、貫通孔を設けない。次に印刷配線板6の仮想格子の交点上に位置しないランドスルホール2については、中継板7の中継用ランドスルホール3aと導体パターン3bにより接続して設けられた中継用接触部3と接触させ、電気的導通をとり、中継用接触部3と接続して設けた中継用ランドスルホ

5

10

15

20

ール3aを介して、検査プローブ5とのコンタクトを得ている。

しかし、このような従来構成では、中継板の製作は、通常のサブトラクティブ工法による印刷配線板であるため、中継用接触部3と、中継用ランドスルホール3a表面の高さは同一である。5

このため、第1図(a)を断面図で示した第1図(b)に示すように印刷配線板6上に被覆したソルダーレジストコーティング層9の厚さにより、格子の交点上に位置しないランドスルホール2と中継板7の中継用接触部3間の電気的接続を安定して得ることが難しかった。10

本考案の目的は、かかる従来欠点を解決した印刷配線板の布線試験装置を提供することにある。

本考案によれば一定の仮想格子の交点上に測定ピンを根立させた絶縁板からなるピン支持板と、仮想格子の交点上並びに交点上に位置しない各ランドを有する印刷配線板と、印刷配線板の仮想格子の交点上の被測定ランドに対向した位置に貫通孔を設け、かつ印刷配線板の格子の交点上にない15

20

被測定ランドに接触する導電パターンを測定ピン
と接触するスルホールとで接続して設けた中継板
により構成される布線試験装置において、上記仮
想格子の交点上に位置しない被検査用ランドと接
触する導電パターン表面を周辺より突設させたこ
とを特徴とする印刷配線板布線検査装置が得られ
る。

以下、本考案の構成、および原理を図面を参照
して説明する。第2図(a), (b)は本考案の布線試験
装置の原理を示す斜視図および断面図である。被
検査の印刷配線板6上の一定格子の交点上に位置
し、検査プローブ5に直接接触できる位置のラン
ドスルホール1a, 1bに、中継板上の同位置に
検査ピンが通る貫通孔4を設け、印刷配線板6上
の一定格子の交点上に位置せず、検査プローブ5
に直接接触できない位置のランドスルホール2は
中継板7上にこのランドスルホール2に対し、安
定した電気的接触を得るために、中継板7上の他の
部分より突設させた中継用接触部3を設ける。ま
た中継板7上に中継用接触部3近辺の格子の交点

5

10

15

20

上に中継用スルホール3aと、この中継用スルホール3aと中継用接触部3を電気的に接続する導体パターン3bを設ける。このように構成した中継板7を第2図(b)の如く被検査の印刷配線板6と検査プローブ5を突設させた布線ヘッド9の中間位植へ挿入することにより、印刷配線板6上の検査に必要なランドすべての検査が可能となる。

次に本考案中継用接触部3の構造について従来例の第3図(a), (b)と本考案実施例の第4図、第5図の部分拡大図を参照して説明する。第3図(a), (b)は従来の中継板7を用いて被検査の印刷配線板6上の格子の交点上に位置しないスルホールランド2と検査プローブ5とを電気的に接続する中継部分の拡大断面図および斜視図である。被検査の印刷配線板6上の中継用接触部3は、中継板7上の中継用スルホールランド3aと同じ高さであるため、印刷配線板6上のソルダーレジストコーティング層9の厚みが加わるため、被検査のスルホールランド2と中継接触部3は接触せず、従って検査はできない。次に従来例と比較して本考案に

5

10

15

20

よる実施例を第4図～第5図について説明する。

第4図(a), (b)は本考案による中継用接触部3の基本構造部分を示す拡大断面図および斜視図である。

中継用接触部3は中継板7上の他の部分より、十分突出して駆けられ、印刷配線板6上の被検査のスルホールランド2と安定した電気的接触が得られる。中継用接触部3の構造は銅、もしくは半田等の金めっきを施した表面に金めっきのコーティングを行ったものである。形状としては、第4図(a), (b)の如き柱状の断面が円のもの以外に被検査のランドスルホール2に合わせて断面が四角等の柱状形状でもよい。また接触する表面の状態を単なる金めっきコーティング処理だけでなく、表面粗化をあらかじめ行ってめっきしたもの等が挙げられる。

第5図(a), (b)は本考案の他の実施例を示す部分拡大断面図および斜視図であり、中継接触部3に接触を必要とする箇所に、導電性を有するゴムを被着させたものである。この実施例ではゴムのもう一つ弾性がクッションの役割を果す。なお、導電性

5

10

15

20

ゴムを中継板7上に被着させる手段としては、液状の導電性ゴムの原料をスクリーン印刷等で所定の部分に印刷した後に加熱成形する。

また本実施例では、導電性を有するゴムを用いたが、他に導電性塗料、導電性接着剤、もしくは導電性インクを用いることもできる。5

以上、本考案により、次の効果がある。

(I) 高価な専用の個別ヘッドを製作する必要がないため、コスト的負担がなくなり、かつすべての印刷配線板の布線検査が出来るので、検査作業の標準化ができる。10

(II) 非格子上ランドを含めた印刷配線板上のすべてのランドを検査できる。

(III) 端子ブロックなしで、端子部の検査ができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図(a), (b)は従来の布線検査装置の主要部の斜視図および断面図。

第2図(a), (b)は、本考案による布線試験装置の主要部の斜視図および断面図。

第3図(a), (b)は、従来例の中継用接触部の断面
図および斜視図。

第4図(a), (b)および第5図(a), (b)は本考案例の
中継用接触部の断面図および斜視図。

1 a ……検査の必要な格子の交点上のランドス
ルホール、 1 b ……検査の不必要な格子の交点上の
ランドスルホール、 2 ……検査の必要な格子の交
点上にないランドスルホール、 3 ……中継用接触
部、 3 a ……中継用スルホール、 4 ……貫通孔、
5 ……検査プローブ、 6 ……印刷配線板、 7 ……
中継板、 8 ……布線ヘッド、 9 ……ソルダーレジ
ストコーティング層。

5

10

代理人 弁理士 内原

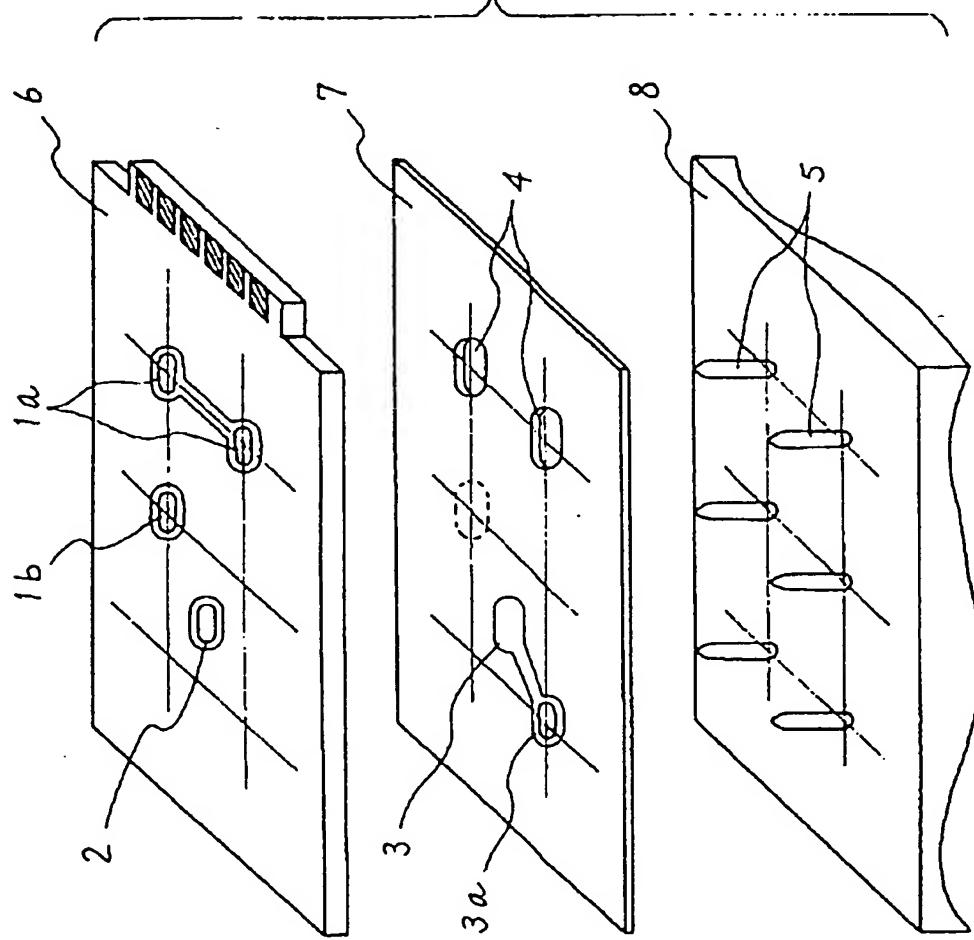




晋

代理人・新星社 内原

第1図 (a)

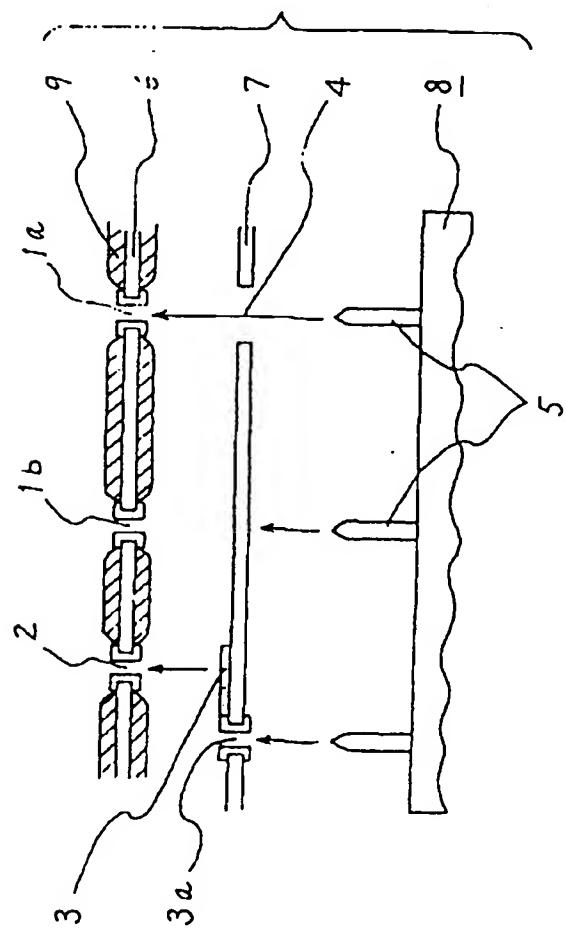


晉

代理人·并經上內原



第1圖 (b)

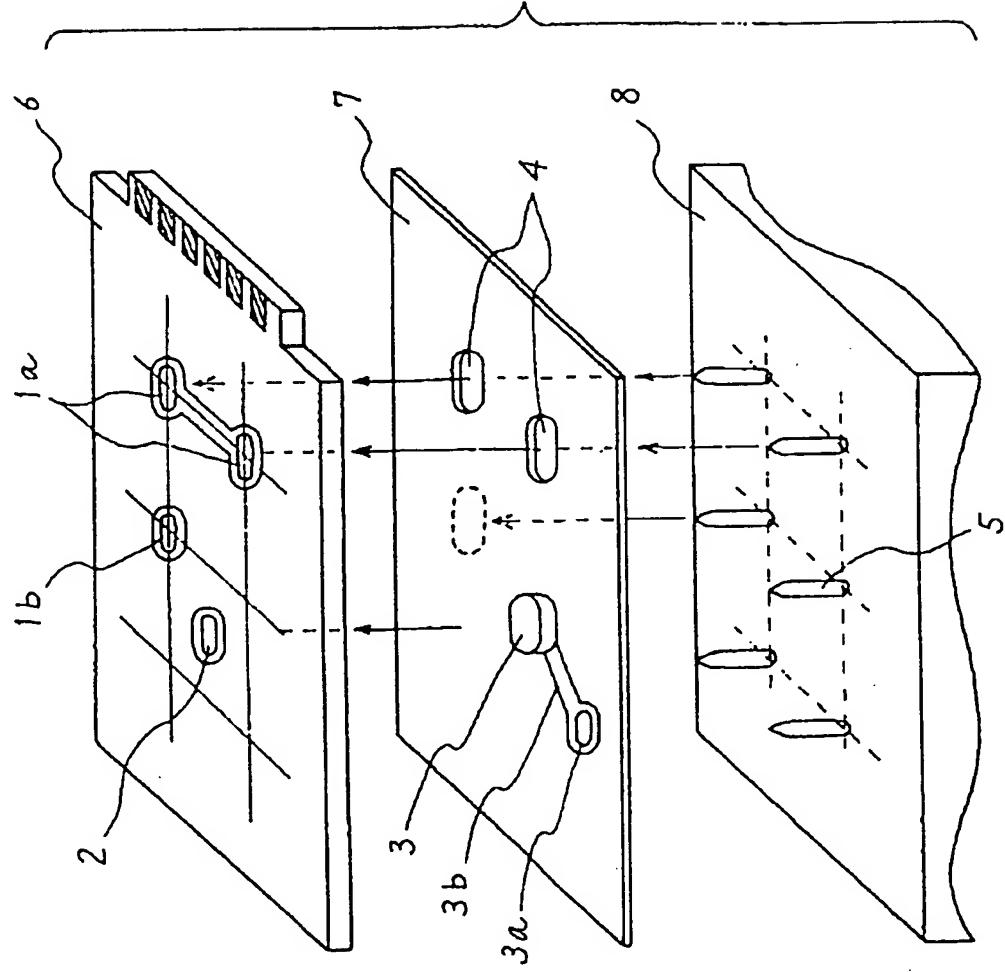




晋

代理人: 村上 勝原

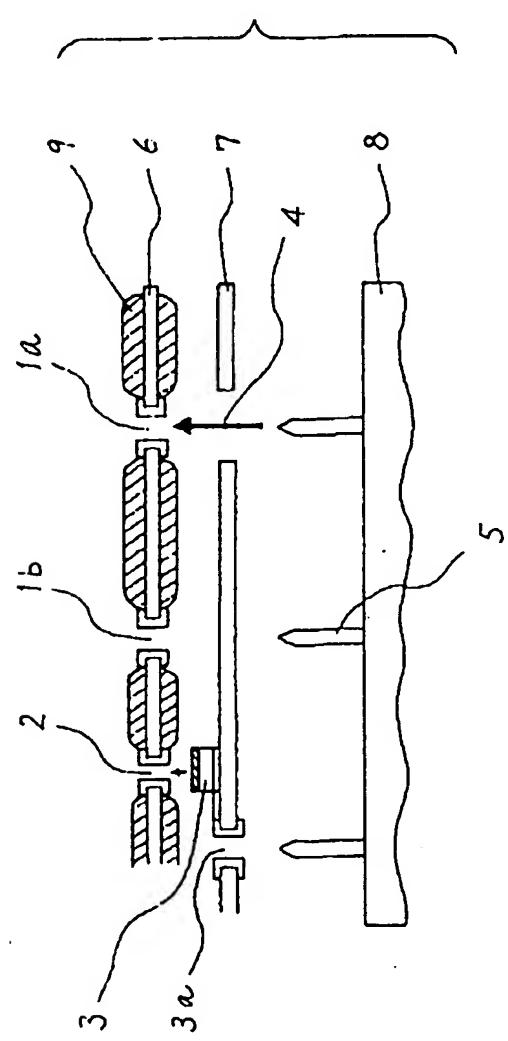
第2図(a)

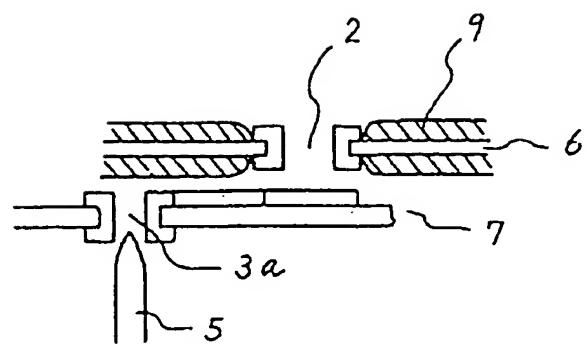


晋
内
原

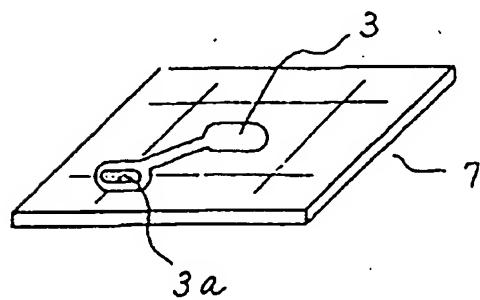


第2図 (b)



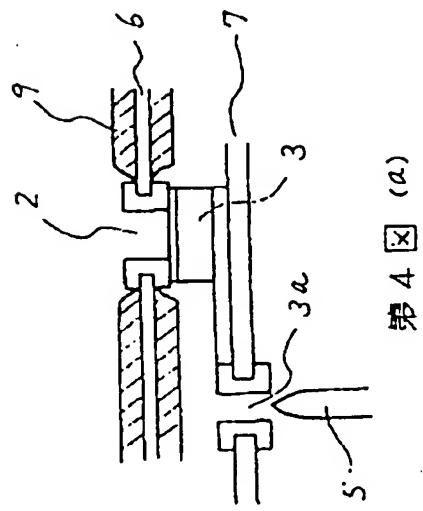


第3図(a)

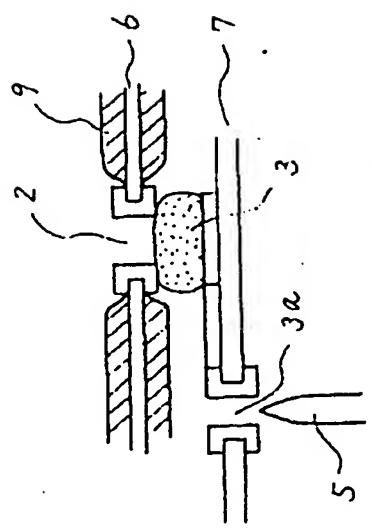


第3図(b)

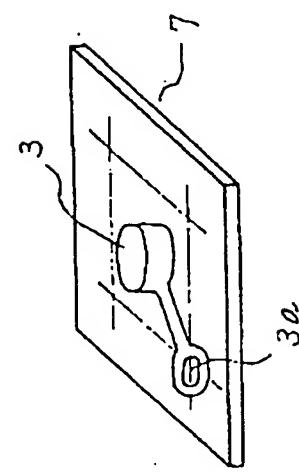
728



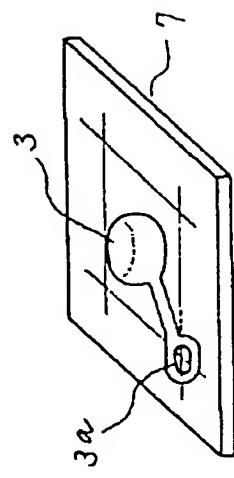
第4图 (a)



第5图 (a)



第4图 (b)



第5图 (b)



内原圖